



niedrigviskos	
Basis	Ethyl Cyanacrylat
Farbe	transparent
Viskosität 25°C	90-120 mPa.s
Dichte	1,05-1,10 g/cm ³
Flammpunkt	85°C
Handfestigkeit	3-10 Sekunden
Endfestigkeit	24 Stunden
Max. Spaltfüllvermögen	0,05 mm
Temperaturbeständigkeit von	-60°C bis +80°C
Zugscherfestigkeit DIN 53283	20 N/mm ²
Lagerzeit bei 5°C bis 8°C	12 Monate

Die Angaben sind Durchschnittswerte. Sie dienen lediglich zu Ihrer Information, begründen jedoch keine Gewährleistungsansprüche.

REACH registriert
Nicht enthalten in diesem Produkt:
Amine, Benzol, Benzolperoxid, Biozide, Bisphenol, DEHP, Erdnussöl, Halogen, Latex, Nanopartikel, persistente, perfluorierte oberflächenaktive Substanzen, PFOA, PFOX, Phtalate, Silikon

Verarbeitungshinweise:
Die zu verklebenden Teile müssen sauber, öl- und fettfrei sein. MD GLUE dünn, einseitig auftragen und die zu verbindenden Teile fügen und zusammenpressen. MD GLUE Rapidkleber härtet bei Raumtemperatur und unter Kontaktdruck in Verbindung mit Luftfeuchtigkeit aus. Die optimale relative Luftfeuchtigkeit soll ca. 65% betragen. Um die Aushärtung zu beschleunigen, kann unser MD AKTIVATOR NR. 9 eingesetzt werden. Bei Werkstoffen wie PP, PE, PTFE oder Silikon müssen die Teile mit z.B. unserem MD PRIMER NR. 7 vorbehandelt werden.



Materialkombinationen	MD GLUE EL.4850
Werkstoff	
Metall	
Kunststoff*	
Gummi	++
EPDM-Elastomere	+
Holz	
Glas/Keramik	
Leder	
Besonderheit	Bleibt elastisch
+ geeignet ++ bevorzugt geeignet	
Lagerung	Kühl, trocken und dunkel Optimale Temperatur: 6°C - 8°C
RoHS konform	
Verpackungseinheiten	Artikelnummer
25 Flaschen á 10 g	MGL.EL.F10
25 Flaschen à 20 g	MGL.EL.F20
20 Flaschen à 50 g	MGL.EL.F50
Weitere Gebinde auf Anfrage	

Bergheimer Str. 15 | D-53909 Zülpich | Tel. 02252/94150 | info@marston-domsel.de
www.marston-domsel.de